При изготовлении деталей, требующих специальных вкладышей, технологический процесс состоит из: заготовки вкладышей и зарядки их арматурными каркасами; парафинирования форм и зарядки их вкладышами; бетонирования изделий; пропаривания и освобождения изделий от форм и вкладышей и промежуточного выдерживания.

Профиль направляющий для гипсокартона должен быть качественным и надежным, иначе ремонт может обернуться головной болью. Хотите узнать, как выбрать хороший профиль?

Вкладыши, поступающие из пропарочного отделения, после того как они сняты с изделий, очищаются, смазываются, в них закладывается арматурный каркас и они подаются на рольганг-питатель каркасов парафинирующего станка.

Форма, поступившая из пропарочного отделения, устанавливается на парафинирующий станок, приводится во вращение и в нее из электробачка через дозатор подается определенное количество расплавленного парафина. Парафин, соприкасаясь с холодными стенками формы, охлаждается и застывает. Можно ускорить остывание парафина, для этого через формы при помощи вентилятора, продувается воздух.

После застывания парафина в форму вводится заряженный, вкладыш.

Формы со станка снимаются, на них навинчиваются торцовые шайбы и производится, если необходимо, предварительное натяжение продольной арматуры. Затем форма переставляется на центробежный станок, где из ложечного питателя порционно заполняется бетонной смесью. От объема порции бетона зависит толщина стенок изделий.

Бетонная смесь поступает в питатели из бункера через шиберные затворы.

Форма, заполненная уплотненным бетоном, снимается со станка и перевозится в пропарочное отделение для загрузки в пропарочные , камеры ямного типа.